

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
 INSTITUT NATIONAL
 DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
 PARIS

(11) N° de publication :
 (à n'utiliser que pour les commandes de reproduction)

2 746 519

(21) N° d'enregistrement national :

96 03382

(51) Int Cl⁶ : G 03 F 7/20, B 41 C 1/02

(12)

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 19.03.96.

(30) Priorité :

(71) Demandeur(s) : NOUEL JEAN MARIE — FR.

(72) Inventeur(s) :

(43) Date de la mise à disposition du public de la demande : 26.09.97 Bulletin 97/39.

(56) Liste des documents cités dans le rapport de recherche préliminaire : Se reporter à la fin du présent fascicule.

(60) Références à d'autres documents nationaux apparentés :

(73) Titulaire(s) :

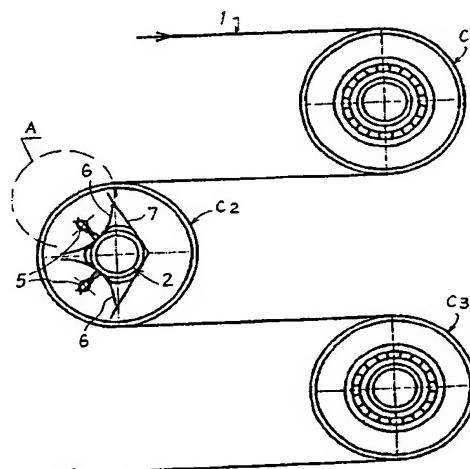
(74) Mandataire : CABINET BEAU DE LOMENIE.

(54) PROCEDE ET DISPOSITIF INDUSTRIELS DE PREPARATION DE PLAQUES POSITIVES, DESTINEES A L'IMPRESSION OFFSET, ALLEGEEES OU PRE-ALLEGEEES.

(57) La présente invention a pour principaux objets un procédé et un dispositif industriels de préparation de plaques positives (à utiliser avec un film positif), destinées à l'impression offset (offset sec ou offset humide), pré-allégées ou allégées, i.e. appelées à présenter ou présentant, selon un certain tramage, de petites surfaces non encophiles dans les parties encophiles.

De façon caractéristique, ledit procédé comprend l'insolation en continu d'une bande pré-sensibilisée positive (1) mise à défilet au contact de la paroi d'un cylindre d'insolation (C2).

La présente invention concerne également des bandes pré-sensibilisées positives, développées ou non, dont la couche photosensible a été insolée pour présenter, après développement, de petites surfaces non encophiles dans ses parties encophiles.



La présente invention a pour principaux objets un procédé et un dispositif industriels de préparation de plaques positives (à utiliser avec un film positif), destinées à l'impression offset (offset sec ou offset humide), pré-allégées ou allégées, i.e. appelées à présenter ou présentant, selon un certain tramage, de petites surfaces non encrophiles dans les parties encrophiles. En d'autres termes, elle concerne la réalisation industrielle, sur des plaques pré-sensibilisées positives, destinées à l'impression offset, de petites surfaces non encrophiles dans les parties (surfaces) encrophiles.

La présente invention a également pour objet des bandes pré-sensibilisées positives dont la couche photosensible a été traitée pour présenter, après développement, de petites surfaces non encrophiles. Elle concerne lesdites bandes, développées ou non. Ces bandes sont destinées à être découpées en plaques; plaques positives pré-allégées ou allégées, à mettre en oeuvre, de façon classique, en technique d'impression offset.

On précise d'ores et déjà ici que, dans le présent texte, l'expression "plaqué positive" ou "plaqué pré-sensibilisée positive" est à prendre au sens qui lui est d'ailleurs à ce jour reconnue par l'homme du métier à savoir "plaqué utilisable par l'imprimeur avec un film positif". On note incidemment que de telles plaques positives comporte généralement une couche photosensible du type positif mais il existe toutefois avec une couche photosensible du type négatif (voir plus loin).

Avant de décrire en détail chacun des aspects de la présente invention, le Demandeur se propose de situer ladite invention dans son contexte. A cette fin, il fait ci-après le point d'une part sur les plaques pré-sensibilisées positives utilisées à ce jour en impression offset et d'autre part sur le principe de l'allégement et de sa mise en oeuvre.

Le procédé offset utilise des plaques consistant en un support qui présente, pour imprimer, des parties encrophobes et des parties encrophiles. Ledit support est généralement à base d'une plaque métallique (en aluminium, en acier, en laiton ...).

En offset humide, les parties encrophobes (hydrophiles) consistent en ladite plaque métallique, avantageusement traitée (aluminium maté, acier recouvert de chrome mat ...); les parties encrophiles (hydrophobes) consistent généralement en un vernis photosensible encrophile disposé sur ladite plaque métallique.

En offset sec, les parties encrophiles consistent en une surface encrophile (vernir, métal ...) et les parties encrophobes en un revêtement à base de silicones.

Une opération photographique avec exposition et développement permet, en offset humide et en offset sec, d'obtenir sur le support lesdites parties encrophiles et lesdites parties encrophobes.

Les plaques offset sont utilisées par l'imprimeur soit avec des films positifs, sur lesquels figure en noir opaque le motif à imprimer, soit avec des films négatifs, sur lesquels figure le motif à imprimer dans les parties transparentes du film opaque négatif.

Les couches photosensibles peuvent être soit du type positif et alors devenir soluble dans un révélateur pour leurs parties qui ont reçu la lumière pendant l'insolation, soit du type négatif et alors devenir insoluble dans un révélateur pour leurs parties qui ont reçu la lumière pendant l'insolation. Les couches positives (du type positif) sont principalement utilisées sur les plaques pré-sensibilisées positives utilisant un film positif chez l'imprimeur alors que les couches négatives (du type négatif) le sont généralement sur les plaques pré-sensibilisées négatives utilisant un film négatif chez l'imprimeur.

Il existe toutefois des plaques pré-sensibilisées, qui sont utilisées par l'imprimeur avec des films positifs alors que leur couche photosensible est du type négatif. Ainsi une plaque en laiton (métal encrophile) recouverte d'une couche de chrome mat (métal encrophobe et hydrophile) et enfin d'une couche photosensible du type négatif est-elle utilisée par l'imprimeur avec un film positif. En effet, pendant l'insolation, la lumière durcit en partie ladite couche photosensible et pendant le développement, la couche non durcie part avec le révélateur et rend visible le chrome mat. Celui-ci est alors détruit par une morsure à base d'acide chlorhydrique. Après enlèvement de la couche photosensible, l'imprimeur peut utiliser le laiton comme surface encrophile et le chrome mat comme surface encrophobe et hydrophile.

Les plaques offset utilisables par l'imprimeur avec des films positifs sont, comme déjà indiqué ci-dessus, appelées "plaques positives" ou "plaques pré-sensibilisées positives".

Elles sont très employées en Europe et en Extrême-Orient.

Le Demandeur a proposé un perfectionnement à l'impression, et notamment à cette technique d'impression offset qui utilise des films positifs. Pour notamment diminuer l'"engraissement" et faciliter ladite impression, il a préconisé d'alléger celle-ci, plus précisément de créer de petites surfaces non encrophiles dans les surfaces encrophiles. Le principe de base de cette technique d'allégement a été décrit dans la demande de brevet FR-A-2 660 245. Une mise en œuvre

préférée de celui-ci – selon un tramage stochastique – a été décrite dans la demande de brevet WO-A-96 02868.

Pour créer lesdites petites surfaces non encrophiles dans les surfaces encrophiles de plaques offset positives, on a décrit l'utilisation d'un film négatif (opaque) présentant de petites surfaces transparentes au travers desquelles passe, à l'insolation, la lumière. En offset humide, les petites surfaces encrophiles insolées partent dans le révélateur et créent les petites surfaces non encrophiles (et hydrophiles) dans les parties encrophiles. En offset sec, les petites surfaces encrophobes insolées ne partent pas dans le révélateur et créent lesdites petites surfaces non encrophiles dans les parties encrophiles. L'homme du métier comprend aisément que les dernières plaques (offset sec) ne peuvent être utilisées que, pré-allégées, avec un seul développement final.

On a préconisé de retirer ainsi de 2 à 26 % de surface imprimante. Le taux d'allégement désiré est obtenu en faisant varier le nombre et/ou les dimensions desdites petites surfaces.

On a plus précisément décrit, dans l'exemple 1 de ladite demande WO-A-96 02868 l'emploi d'un film négatif, présentant de petites surfaces transparentes d'environ $362 \mu\text{m}^2$ et dont le nombre a permis d'obtenir un taux d'allégement de 5 % de la surface encophile d'une plaque positive pré-sensibilisée.

Les résultats, à l'impression, sont très intéressants.

La préparation de ces plaques positives allégées, préparation qui fait donc intervenir un film négatif et une insolation supplémentaire, est toutefois une technique assez lourde. Il faut notamment, se procurer le film, de dimensions adéquates (correspondantes à celles de la plaque, parfois importantes), d'un prix assez élevé et le manipuler délicatement (il convient de ne pas rayer la surface fragile de la couche gélatine-argent). La lourdeur de ladite technique freine donc le développement industriel de l'allégement, allégement qui a per se déjà fait la preuve de son intérêt.

Le Demandeur a donc souhaité mettre au point un procédé de préparation de plaques positives pré-allégées (appelées à présenter, après développement, de petites surfaces non encrophiles dans les parties (surfaces) encrophiles) ou allégées (présentant de petites surfaces non encrophiles dans les parties (surfaces) encrophiles) : procédé industriel, n'impliquant pas la manipulation d'un film négatif. Après avoir essayé diverses techniques, il en a retenu une qui constitue le premier objet de la présente invention. Il a en fait constaté, de manière surprenante, qu'il est possible de réaliser une isolation de qualité, en continu, sur des bobines

ou bandes, à des vitesses relativement élevées de chaînes de fabrication. Il a par ailleurs mis au point le dispositif permettant d'assurer ladite insolation de qualité, en continu.

Selon son premier objet, l'invention concerne donc un procédé original de préparation de plaques positives, destinées à l'impression offset (offset sec ou offset humide), pré-allégées ou allégées selon un certain tramage. Ledit procédé comprend, de façon caractéristique :

- l'insolation en continu d'une bande pré-sensibilisée positive, comprenant un support revêtu d'une couche photosensible, mise à défiler, ladite couche photosensible au contact de la paroi latérale d'un cylindre au moins en partie creux dit cylindre d'insolation; la vitesse de défilement de ladite bande étant maintenue égale à la vitesse de rotation dudit cylindre; ladite paroi latérale dudit cylindre d'insolation étant essentiellement opaque sur au moins une partie de son épaisseur à l'exception de petites zones transparentes réparties selon ledit tramage et ledit cylindre d'insolation renfermant des moyens pour assurer ladite insolation au travers desdites petites zones transparentes;
- la découpe de ladite bande insolée en plaques.

Pour la préparation industrielle de plaques positives pré-allégées ou allégées, on utilise donc, selon l'invention, une bande pré-sensibilisée positive. Le qualificatif "positif" employé ici en référence à "la bande" a la même signification que lorsqu'il est employé en référence à "la plaque". Ladite bande comprend, de façon connue en soi, un support (généralement métallique) revêtu d'une couche photosensible; sa préparation ne soulève aucun problème particulier. Ladite couche photosensible de ladite bande positive – du type positif ou négatif – serait à insolter au travers de films positifs par l'imprimeur.

Ladite couche photosensible de bandes utiles dans le cadre de la préparation, selon l'invention, de plaques destinées à l'impression en offset humide, est constituée principalement d'une couche (d'un vernis) encrophile photosensible positive. Il n'est pas exclu qu'une telle couche soit recouverte d'un vernis protecteur et/ou d'un anti-flou.

En offset sec, la bande utile dans le cadre de la présente invention est constituée d'un support revêtu d'une couche encrophile photosensible, elle-même revêtue d'une couche encrophobe à base de silicones. Le caractère photosensible d'une telle couche photosensible (couche résultant de la combinaison d'au moins deux couches : vernis encrophile + silicones encrophobes) est généralement dû à la couche encrophile entrant dans sa composition (vernis encrophile photosensible).

Toutefois, il a été décrit d'autres types de plaques "Waterless", incluant dans leur structure :

- un support revêtu d'une couche encrophobe à base de silicones elle-même recouverte d'un vernis photosensible encophile,
- 5 – un support revêtu d'une couche encrophobe photosensible à base de silicones .

On propose, dans le cadre du procédé de l'invention, d'insoler en continu ladite couche photosensible de ladite bande, en la faisant défiler au contact de la paroi d'un cylindre d'insolation. Ledit cylindre est un cylindre, au moins en partie 10 creux, qui présente une paroi latérale essentiellement opaque sur au moins une partie de son épaisseur à l'exception de petites zones transparentes au travers desquelles l'insolation peut être mise en œuvre. Lesdites petites zones transparentes présentent évidemment les caractéristiques – dimensions, distribution – adaptées à l'allégement souhaité. Selon une variante avantageuse de 15 l'invention, il s'agit de petites zones d'une même superficie, réparties de manière aléatoire. On met ainsi en œuvre un allégement, selon un tramage stochastique, tel que décrit dans la demande WO -A-96 02868.

A l'intérieur du cylindre d'insolation – au moins en partie creux – on trouve des moyens (source(s) lumineuse(s)) pour assurer l'insolation de ladite 20 couche photosensible au travers desdites petites zones transparentes. La géométrie interne dudit cylindre est évidemment telle que lesdits moyens éclairent au moins en partie la surface de contact entre ledit cylindre et ladite couche photosensible.

Cette dernière est mise à défiler à une vitesse égale à la vitesse de rotation dudit cylindre. Il convient évidemment d'éviter tout déplacement relatif, tout 25 glissement de ladite couche photosensible par rapport audit cylindre et d'assurer un contact le meilleur possible. On vise ainsi à assurer une insolation optimale (sans diffusion de lumière), sans endommager la couche photosensible.

Lors du défilement de la bande pré-sensibilisée positive, ledit cylindre d'insolation peut être libre en rotation. Dans cette hypothèse, il est entraîné, en 30 rotation, par ladite bande. Avantageusement toutefois, notamment pour soutenir des cadences industrielles, ledit cylindre est motorisé; son dispositif de motorisation incluant généralement des moyens perfectionnés de contrôle de sa vitesse de rotation.

On veillera bien évidemment à ce que l'insolation mise en œuvre au 35 travers de la paroi latérale du cylindre d'insolation le soit dans des conditions où l'effet escompté est assuré. A cette fin, on peut jouer sur de nombreux paramètres :

- la sensibilité de la couche photosensible,
- la puissance de la source lumineuse,
- le temps d'insolation.

5 Ce dernier paramètre dépend de la vitesse de défilement de la bande au contact de la paroi latérale du cylindre d'insolation et de l'importance de la surface de contact entre ladite bande et ledit cylindre.

10 Cette surface de contact peut être réduite à sa plus simple expression, i.e. à une droite si ladite bande est mise à défiler tangentiellement audit cylindre d'insolation. Cette variante de mise en oeuvre du procédé de l'invention n'est envisageable que si l'on dispose de couches photosensibles, très sensibles : sensibles à un "flash" d'insolation. Ceci n'est nullement exclu, dans un avenir relativement proche.

15 Les couches photosensibles, sur le marché à ce jour, exigent toutefois, avec les sources lumineuses communément employées (lampes ultraviolets), des temps d'insolation relativement conséquents. Ainsi, le procédé de l'invention a-t-il été développé avec de réelles surfaces de contact entre le cylindre d'insolation et la bande mise à défiler à son contact; lesdites surfaces de contact consistant évidemment en une portion de la paroi latérale dudit cylindre. Avantageusement, une telle portion correspond au moins à environ 1/4 de cercle. De façon 20 particulièrement préférée, une telle portion correspond à environ 1/2 cercle. Dans le cadre de cette variante particulièrement préférée, la bande pré-sensibilisée est mise à défiler dans une direction D pour arriver au contact du cylindre d'insolation et elle repart, insolée, dans la direction opposée à ladite direction D.

25 Le cylindre d'insolation est généralement agencé de sorte que la majeure partie, voire la totalité de la surface de contact entre ledit cylindre et la plaque est insolée au temps t.

La bande pré-sensibilisée, insolée au contact du cylindre d'insolation – ainsi pré-allégée – peut alors être découpée en plaques.

30 Selon une première variante du procédé de l'invention, ladite bande pré-allégée est, préalablement ou postérieurement à sa découpe en plaques, développée. On obtient alors, à l'issue des deux étapes successives : développement/découpe ou découpe/développement, des plaques allégées. Lesdites plaques sont ensuite seulement soumises à une seconde insolation au travers d'un film positif qui comporte le document à imprimer, puis à un second 35 développement. L'utilisation de telles plaques allégées présentent des avantages certains. On a un meilleur contact entre ladite plaque allégée et ledit film

comportant le document à imprimer, on met intrinsèquement en œuvre un anti-flou ...

Selon une seconde variante du procédé de l'invention, ladite bande pré-allégée est découpée en plaques. Les plaques, ainsi obtenues, pré-allégées, ne sont 5 pas développées. Elles sont utilisées directement pour une seconde insolaton au travers du film positif qui comporte le document à imprimer; seconde insolaton suivie d'un unique développement.

Que l'une ou l'autre des variantes ci-dessus soit mise en œuvre (on rappelle ici que seule la seconde desdites variantes peut être mise en œuvre dans le 10 contexte de la préparation de plaques offset sec), le Demandeur a constaté, de manière surprenante, qu'il n'y avait aucune urgence à développer les bandes ou plaques insolées (pré-allégées). En effet, il a été constaté que la plupart des couches photosensibles peuvent d'une part être insolées, stockées en l'état, et développées plusieurs semaines après, et d'autre part être insolées, développées, 15 stockées en l'état et ré-insolées plusieurs semaines plus tard ... Ceci confère à la mise en œuvre du procédé de l'invention une grande souplesse.

Selon l'invention, on propose donc la fourniture de plaques allégées et plus précisément, selon que le procédé de préparation de telles plaques englobe ou non une étape de développement, la fourniture de plaques réellement allégées ou 20 pré-allégées.

On se propose maintenant de décrire le second objet de la présente invention à savoir un dispositif industriel de préparation de plaques positives pré-allégées ou allégées, dispositif notamment utile à la mise en œuvre du procédé décrit ci-dessus. Ledit dispositif comprend essentiellement de manière tout-à-fait 25 originale, un cylindre d'insolation.

Il comprend plus précisément :

- un cylindre au moins en partie creux dit cylindre d'insolation présentant une paroi latérale essentiellement opaque sur au moins une partie de son épaisseur à l'exception de petites zones transparentes et renfermant des moyens pour assurer 30 au travers desdites petites zones transparentes l'insolation souhaitée;

- des moyens pour la mise en rotation dudit cylindre.

On peut concevoir plusieurs modes de réalisation, à la portée de l'homme du métier, dudit cylindre. Il peut notamment présenter une paroi latérale en un matériau translucide, tel le verre ou un matériau plastique, rendue opaque par traitement (dépôt métallique ou couche de vernis photosensible ou non, sur ledit 35 matériau translucide) et sur laquelle on a généré de petites surfaces transparentes.

Lesdites petites surfaces transparentes ont ainsi pu être générées par traitement de la surface rendue opaque et notamment par insolation, morsure chimique, gravure au laser, gravure au diamant ... de celle-ci. Le cylindre d'insolation peut, selon une autre variante de réalisation, présenter une paroi latérale en un matériau opaque (paroi latérale opaque sur toute son épaisseur) perforé de fenêtres.

5 Ladite paroi latérale peut être montée rotative autour d'un axe central fixe. Elle peut également, selon un autre mode de réalisation, être solidarisée et entraînée en rotation par un axe central.

10 Les petites zones transparentes, pour la mise en oeuvre de l'insolation souhaitée, laissent passer la lumière provenant de moyens adéquats – source(s) lumineuse(s) – disposés à l'intérieur du cylindre. Lesdits moyens adéquats peuvent notamment consister en une source lumineuse – tube ou rampe, notamment – d'ultraviolets disposée selon l'axe du cylindre ou en au moins une telle source lumineuse d'ultraviolets disposée de façon décentrée par rapport à l'axe dudit 15 cylindre. Une telle source lumineuse, décentrée, est avantageusement associée à un réflecteur. Celui-ci permet de concentrer la lumière émise sur tout ou partie de la surface à insoler. On fait avantageusement intervenir au moins deux telles sources lumineuses, chacune équipée d'un réflecteur.

20 D'une manière générale, les moyens intervenant pour assurer l'insolation ne tournent pas, lors de la mise en oeuvre de ladite insolation, de sorte qu'ils insolent, en continu, toute la bande mise à défiler au contact de la paroi latérale du cylindre d'insolation (qui, elle, tourne).

25 Avantageusement, le cylindre d'insolation renferme en outre des moyens déflecteurs pour limiter, voire éviter toute insolation parasite par la partie de sa paroi latérale non mise en contact avec la bande à insoler. On vise ainsi à protéger l'environnement du dispositif de l'invention.

30 Par ailleurs, dans la mesure où les moyens d'insolation, disposés à l'intérieur du cylindre, ne manquent pas de dégager des calories, on prévoit avantageusement, à l'intérieur du cylindre d'insolation des moyens de refroidissement. De tels moyens peuvent être agencés selon différentes variantes. Dans l'hypothèse où ledit cylindre d'insolation est monté rotatif autour d'un axe central, on aménagera avantageusement ledit axe central pour qu'il constitue un moyen de refroidissement, un canal de refroidissement. On peut ainsi prévoir, la circulation forcée ou non (par convection naturelle) à l'intérieur d'un tel axe évidé, 35 d'un fluide de refroidissement (gaz ou liquide).

Le dispositif de l'invention associe par ailleurs généralement au cylindre d'insolation – moyen constitutif essentiel dudit dispositif – au moins un autre cylindre. Il convient notamment d'être en mesure de maîtriser parfaitement la vitesse de défilement de la bande à insoler et son plaquage sur le cylindre 5 d'insolation.

Scion son dernier objet, l'invention concerne des bandes pré-sensibilisées positives, notamment utiles à la fabrication de plaques positives pré-allégées ou allégées destinées à l'impression offset. Lesdites plaques sont obtenues par découpe desdites bandes. Lesdites bandes comprennent un support, généralement 10 métallique, revêtu d'une couche photosensible. Comme précisé ci-dessus, ladite couche photosensible est constituée principalement d'une couche encrophile (contexte de l'offset humide) ou peut comprendre une couche encrophile revêtue d'un revêtement de silicones encrophobe (contexte de l'offset sec). De façon caractéristique, lesdites bandes sont pré-allégées ou allégées. En d'autres termes, 15 elles ont été insolées pour présenter, après développement, de petites surfaces non encrophiles dans leurs parties encrophiles (bande pré-allégée, non développée) ou ont été insolées et développées, de sorte qu'elles renferment de petites surfaces non encrophiles dans leurs parties encrophiles (bande allégée). L'homme du métier comprend qu'avec une bande (bi-métallique) destinée à générer des plaques bi-métalliques, il convient, après le développement, de mettre en oeuvre une morsure 20 chimique pour faire apparaître les surfaces non encrophiles, y compris les petites surfaces non encrophiles (d'allégement) dans les surfaces encrophiles.

D'une manière générale, lesdites petites surfaces non encrophiles sont avantageusement réparties selon un tramage stochastique. Le Demandeur a 25 développé, dans la demande WO-A-96 02868 les avantages qu'il y a à mettre en oeuvre ce type d'allégement. Pour le mettre en oeuvre dans le cadre de la présente invention, on prévoit, sur la surface du cylindre d'insolation, la répartition adéquate des petites zones transparentes.

L'homme du métier aura compris, à la lecture des propos ci-dessus, 30 illustrés par les exemples et les figures ci-dessous, que le procédé de l'invention peut être mis en oeuvre, avec les supports adéquats, chaque fois que les petites zones transparentes du cylindre d'insolation, en laissant passer la lumière, créent à la surface dudit support des zones non encrophiles dans des parties encrophiles.

L'invention est maintenant décrite en référence aux figures annexées. Elle 35 est ensuite illustrée par quelques exemples.

Sur lesdites figures, on a schématisé un mode de réalisation du dispositif de l'invention.

La figure 1 est une vue de côté d'un tel dispositif; la figure 2, une demi-vue de face, en coupe, du cylindre d'insolation dudit dispositif; la figure 3 montre 5 un détail (agrandissement de la zone A de la figure 1) dudit cylindre d'insolation.

Le dispositif de la figure 1 comporte trois cylindres C1, C2 et C3. Les cylindres C1 et C3 sont motorisés et entraînent le défilement de la bande pré-sensibilisée positive 1. Le cylindre C2 est le cylindre d'insolation de ladite bande 1. Ledit cylindre d'insolation C2 est monté rotatif autour d'un axe central 2, fixe.

10 Il est monté, comme représenté sur la figure 2, par l'intermédiaire d'un roulement à billes 3 et d'un flasque support 4.

Ledit axe central 2 dudit cylindre d'insolation C2 est creux et débouche librement aux deux extrémités dudit cylindre. Il constitue un canal de refroidissement, l'air ambiant assurant le rôle de fluide de refroidissement.

15 Ledit cylindre d'insolation C2 renferme deux tubes UV 5, chacun monté sur un réflecteur 6. Il est par ailleurs équipé d'un déflecteur 7. Lesdits tubes 5, associés à leur réflecteur 6 et au déflecteur 7 sont montés sur l'axe central 2, fixe. Ils ne tournent pas.

20 L'insolation est mise en oeuvre, au moyen des tubes 5, au travers de petites surfaces transparentes 10 ménagées sur la surface externe rendue opaque de la paroi latérale du cylindre C2 (ladite paroi latérale étant en un matériau translucide traité en surface pour être rendu opaque). Lesdites petites surfaces transparentes 10 ne sont pas représentées sur les figures 1 et 2. On les voit seulement sur la figure 3. Sur ladite figure 3, on a également clairement montré 25 que la bande 1 comporte un support métallique 1' revêtu d'une couche encrophile photosensible 1". Ladite bande 1 est évidemment mise à défiler, dans le cadre du procédé de l'invention, de sorte que sa couche encrophile photosensible 1" soit mise au contact avec la paroi latérale du cylindre d'insolation C2. Ladite bande est utile à la préparation de plaques positives destinées à l'impression en offset 30 humide, pré-allégées ou allégées.

Exemple 1

On utilise une bobine d'aluminium d'épaisseur 30/100 de millimètre et 80 centimètres de largeur. Ce métal a été maté, anodisé, colmaté et revêtu d'un vernis photosensible positif encrophile pour obtenir une bande pré-sensibilisée positive.

35 Une telle bande est ainsi préparée, comme le sont la plus grande partie des plaques

offset pré-sensibilisées positives aujourd'hui sur le marché, plaques destinées à l'impression en offset humide.

Avant sa découpe finale au format des plaques, la bande pré-sensibilisée positive est traitée selon le procédé de l'invention. Elle est mise à défiler autour de 5 trois cylindres de 1 mètre de diamètre, le cylindre du milieu étant le cylindre d'insolation, les deux autres ayant pour but de faire plaquer ladite bande sur ledit cylindre d'insolation et d'assurer son entraînement (le dispositif utilisé est analogue à celui de la figure 1). Les trois cylindres sont motorisés et tournent tous à la vitesse de défilement de la bande pour éviter tout glissement de celle-ci.

10 Le cylindre d'insolation est soutenu par deux flasques situés chacun d'un côté du cylindre. Ledit cylindre tourne sur un axe fixe grâce à des roulements à billes.

Le cylindre d'insolation présente une longueur de 1,10 mètre.

15 Deux tubes U.V. de 1,07 mètre de long et d'une puissance de 40 Watts au centimètre, muni chacun d'un réflecteur, sont fixés à l'intérieur du cylindre d'insolation de telle manière que la paroi du cylindre qui passe en tournant devant les tubes soit constamment éclairée durant sa rotation sur l'arbre fixe. Le cylindre d'insolation renferme également deux plaques déflectrices (une de chaque côté pour empêcher une dispersion gênante des rayons lumineux). Une aspiration est 20 mise en oeuvre de manière à éviter un échauffement gênant.

Le cylindre est en un plastique transparent qui, après un très léger mattage par sablage, a été recouvert par électrolyse d'une pellicule de cuivre de 50 microns d'épaisseur.

Après une fine rectification pour éviter toute rugosité, la pellicule de 25 cuivre est percée selon une trame stochastique de manière à présenter "des trous" (petites surfaces) d'environ 620 microns carrés et représentant une surface transparente totale égale à environ 8% de la surface totale du cylindre. Le perçage desdits trous est réalisé par une technique utilisée pour la gravure des cylindres à surface en cuivre employés en imprimerie avec le procédé d'héliogravure.

30 La bande pré-sensibilisée positive, défilant à une vitesse de 10 mètres par minute, s'enroule et est plaquée sur une portion de cylindre représentant environ 50 % de la circonférence du cylindre d'insolation; le côté, recouvert de la couche encrophile photosensible se trouvant en contact étroit avec la paroi dudit cylindre. Ladite couche se trouve ainsi insolée par la lumière passant à travers les parties 35 transparentes réalisées sur la surface opaque de la paroi dudit cylindre d'insolation. En raison des plaques déflectrices latérales, 40 % seulement de ladite surface, face

aux tubes, reçoit les rayons lumineux. La bande de métal est insolée sur toute sa longueur et sur toute sa largeur. Elle est ensuite revêtue, sans être développée, à l'aide de pistolets électrostatiques d'un revêtement anti-flou habituel puis d'un papier de protection et enfin découpée et mise en paquet de 10 à 20 plaques.

5 Après livraison, l'imprimeur prend une plaque en 30/100 d'épaisseur, format 785 x 1 030, procède à l'insolation de films positifs représentant les textes et les sujets à imprimer, au développement, aux effaçages et au gommage de la plaque et, cela, sans changer ses habitudes. Avec un petit microscope grossissant 50 fois, il peut voir que toutes les parties encrophiles sont remplies de petites surfaces sans couche encophile, réparties d'une manière aléatoire. Le conducteur constate, avec mise sur machine de telles plaques, que le papier de 70 grammes au m² utilisé quitte facilement le blanchet malgré une importante charge d'encre, et, que l'impression est d'une qualité supérieure, en raison d'un meilleur dépouillement dans les valeurs comprises entre 15 et 85 %.

10 15 Exemple 2
 On procède comme à l'exemple 1, mais après l'insolation, la bande passe dans un bac de développement, muni de brosses, et, dans lequel la couche positive insolée dans les petites surfaces est dissoute. Après rinçage, séchage et découpe, il est possible de voir avec le même microscope que celui de l'exemple 1 que toute la surface encophile photosensible de ladite bande puis des plaques obtenues par découpe de celle-ci est remplie de toutes petites surfaces sans couche encophile. L'épaisseur de la couche encophile positive étant d'environ 2 microns, ces millions de petits trous d'environ 620 microns carrés de surface facilitent ensuite le contact, durant l'insolation, entre les films positifs et ladite couche encophile pré-sensibilisée allégée.

20 25 Exemple 3
 On procède comme dans les exemples 1 et 2 ci-dessus mais avec un cylindre d'insolation différent. Ledit cylindre d'insolation, en un plastique transparent a été recouvert d'une couche composée de gélatine et de sels d'argent, identique aux couches employées dans l'imprimerie sur les films. Après insolation, développement-fixage puis enduction d'un mince vernis transparent, le cylindre comporte une paroi opaque avec des surfaces transparentes.

30 35 Exemple 4
 On procède comme dans les exemples 1, 2, 3 ci-dessus, mais un seul cylindre (rouleau) d'entraînement est utilisé, en aval du cylindre d'insolation.

Exemple 5

On procède comme à l'exemple 1, mais avec une plaque qui comporte un support en acier inoxydable (métal encrophobe et hydrophile) recouvert de deux micromètres de cuivre (métal encrophile), eux-mêmes recouverts d'une couche photosensible encrophile positive. Après insolation par l'imprimeur avec un film positif (comportant le motif à imprimer) et développement, le cuivre non protégé par la couche photosensible est détruit par une morsure à base de perchlorure de fer, faisant apparaître l'acier inoxydable. En utilisant un petit microscope grossissant 50 fois, il est possible de voir que les parties encrophiles sont remplies de minuscules trous au fond desquels l'acier inoxydable est visible. Lors de l'utilisation sur machine d'une telle plaque, l'encre est prise par la couche encrophile puis au fur et à mesure de l'usure de celle-ci par le cuivre sous-jacent.

Certaines des plaques réalisées dans les exemples 1 à 5 ci-dessus ont été, après insolation, stockées pendant trois mois et leur utilisation par l'imprimeur, à l'issue de ces trois mois, n'a soulevé aucun problème. Ce résultat est relativement inattendu dans la mesure où les imprimeurs ont pour habitude de toujours développer leurs plaques dans les heures suivant leur insolation. Une telle habitude a créé un réel préjugé à la mise au point de l'invention présentement revendiquée.

- Revendications -

1. Procédé de préparation de plaques positives destinées à l'impression offset, pré-allégées ou allégées, i.e. appelées à présenter ou présentant, selon un
5 certain tramage, de petites surfaces non encrophiles dans les parties encrophiles; ledit procédé étant caractérisé en ce qu'il comprend :

– l'insolation en continu d'une bande pré-sensibilisée positive (1), comprenant un support (1') revêtu d'une couche photosensible (1''), mise à défiler, ladite couche photosensible (1'') au contact de la paroi latérale d'un cylindre au moins en partie creux dit cylindre d'insolation (C2); la vitesse de défilement de ladite bande (1) étant maintenue égale à la vitesse de rotation dudit cylindre (C2); ladite paroi latérale dudit cylindre d'insolation (C2) étant essentiellement opaque sur au moins une partie de son épaisseur à l'exception de petites zones transparentes (10) réparties selon ledit tramage et ledit cylindre d'insolation (C2) renfermant des moyens (5) pour assurer ladite insolation au travers desdites petites zones transparentes (10);

– la découpe de ladite bande (1) insolée en plaques.

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que ledit cylindre d'insolation (C2) est motorisé.

3. Procédé selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que ladite bande (1) est mise à défiler tangentiellement audit cylindre d'insolation (C2).

4. Procédé selon l'une des revendications 1 ou 2, caractérisé en ce que ladite bande (1) est mise à défiler en étant maintenue au contact dudit cylindre d'insolation (C2) sur une portion du cylindre correspondant à environ au moins 1/4 de cercle et avantageusement à environ 1/2 cercle et en ce qu'elle est insolée sur au moins une partie de cette portion de cylindre.

5. Procédé de préparation de plaques positives allégées selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce qu'il comprend en outre le développement de ladite bande (1) insolée avant découpe ou le développement des plaques obtenues par découpe de ladite bande (1) insolée, avant leur nouvelle insolation avec un film positif qui comporte le document à imprimer.

6. Dispositif notamment utile à la mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il comprend : – un cylindre au moins en partie creux dit cylindre d'insolation (C2) présentant une paroi latérale essentiellement opaque sur au moins une partie de son épaisseur à l'exception de petites zones transparentes (10) et renfermant des

moyens (5) pour assurer au travers desdites petites zones transparentes (10) l'insolation souhaitée;

– des moyens pour la mise en rotation dudit cylindre (C2).

5 7. Dispositif selon la revendication 6, caractérisé en ce que ledit cylindre d'insolation (C2) présente une paroi latérale en un matériau translucide traité en surface pour être rendu essentiellement opaque à l'exception de petites surfaces transparentes ou présente une paroi latérale en un matériau opaque perforé de fenêtres.

10 8. Dispositif selon l'une des revendications 6 ou 7, caractérisé en ce que lesdits moyens (5) pour assurer l'insolation consistent en une source lumineuse UV disposée selon l'axe (2) dudit cylindre d'insolation (C2) ou en au moins une source lumineuse UV, avantageusement équipée d'un réflecteur (6), disposée de façon décentrée par rapport à l'axe (2) dudit cylindre d'insolation (C2).

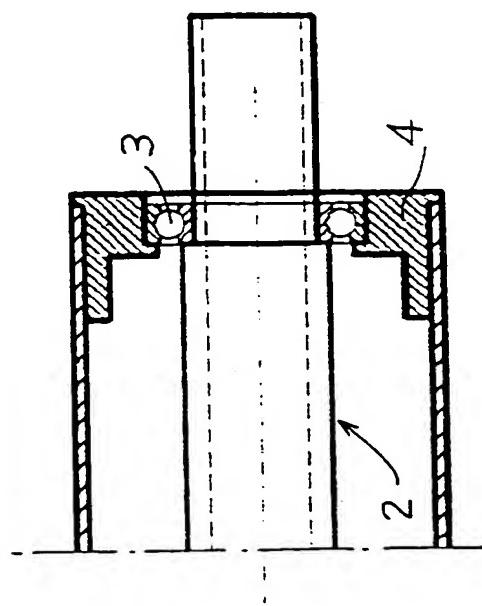
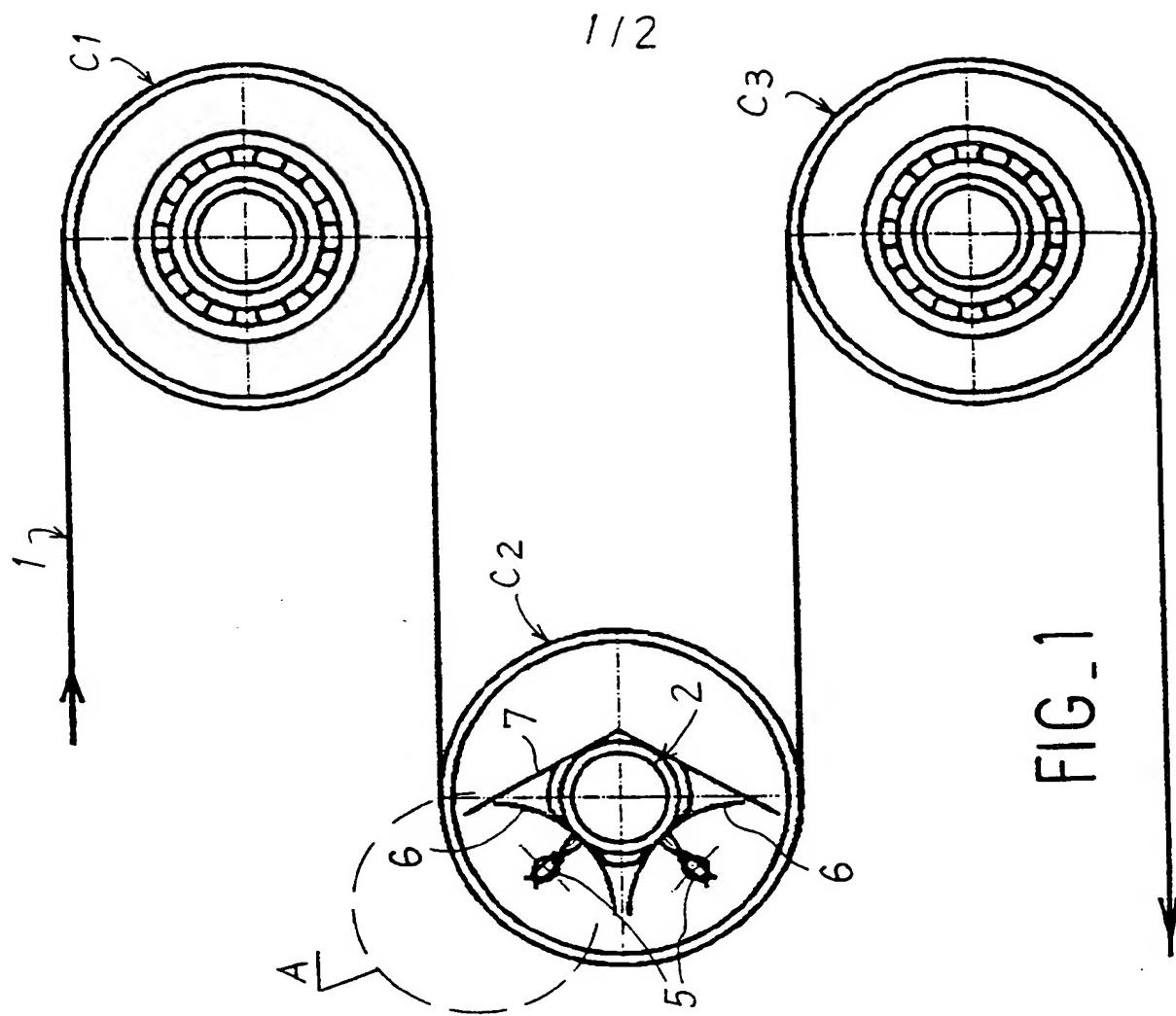
15 9. Dispositif selon l'une quelconque des revendications 6 à 8, caractérisé en ce que ledit cylindre d'insolation (C2) renferme en outre des moyens deflecteurs (7) pour limiter, voire éliminer toute insolation parasite par la partie de sa paroi latérale non mise en contact avec la bande (1) à insoler.

20 10. Dispositif selon l'une quelconque des revendications 6 à 9, caractérisé en ce que ledit cylindre d'insolation (C2) renferme en outre des moyens de refroidissement.

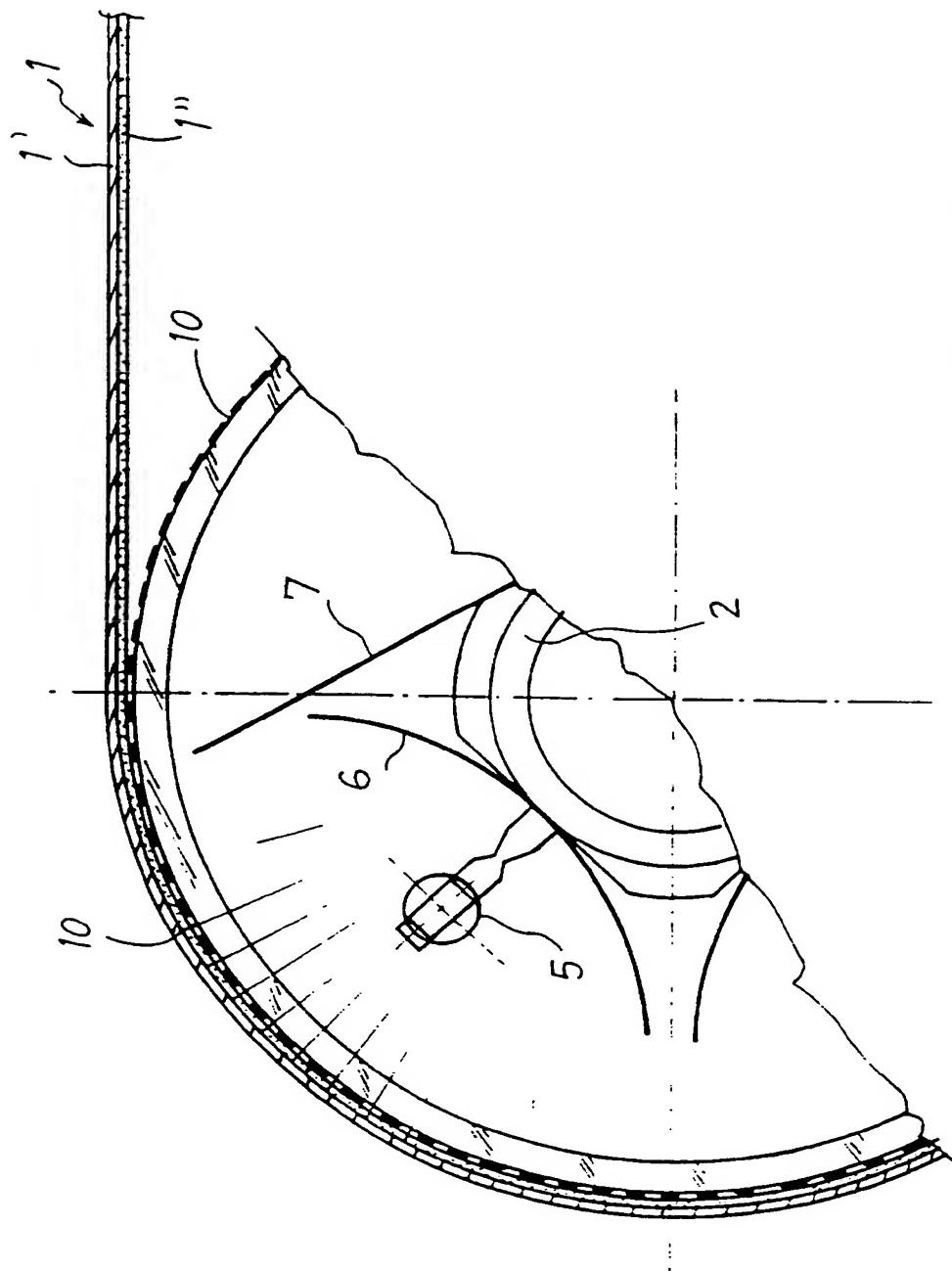
11. Dispositif selon l'une quelconque des revendications 6 à 10, caractérisé en ce que ledit cylindre d'insolation (C2) est monté rotatif autour d'un axe central (2), avantageusement aménagé pour constituer un moyen de refroidissement.

25 12. Bande (1) pré-sensibilisée positive, notamment utile à la préparation de plaques positives pré-allégées ou allégées, destinées à l'impression offset, comprenant un support (1') revêtu d'une couche photosensible (1''), caractérisée en ce qu'elle a été insolée pour présenter, après développement, de petites surfaces non encrophiles, avantageusement réparties selon un tramage stochastique, dans ses parties encrophiles.

30 13. Bande (1) pré-sensibilisée positive, notamment utile à la préparation de plaques positives allégées destinées à l'impression offset, comprenant un support (1') revêtu d'une couche photosensible (1''), caractérisée en ce que ses parties encrophiles renferment de petites surfaces non encrophiles, avantageusement réparties selon un tramage stochastique.



2/2



FIG_3

REPUBLIQUE FRANCAISE

INSTITUT NATIONAL
de la
PROPRIETE INDUSTRIELLERAPPORT DE RECHERCHE
PRELIMINAIREétabli sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

2746519

N° d'enregistrement
nationalFA 525824
FR 9603382

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
D, A	WO-A-96 02868 (NOUEL JEAN MARIE) 1 Février 1996 ---	
A	GB-A-2 241 915 (SCAPA GROUP PLC) 18 Septembre 1991 ---	
A	GB-A-2 150 697 (PROCTER & GAMBLE) 3 Juillet 1985 ---	
A	EP-A-0 623 440 (PHILIPS NV) 9 Novembre 1994 -----	
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (INCL.)
		G03F
1	Date d'achèvement de la recherche 12 Décembre 1996	Examinateur Haenisch, U
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinents en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</p>		

THIS PAGE BLANK (USP).